

15may03 13:52:38 User015070 Session D8755.1
Sub account: SUGIM33.001AUS-CSP

FILE WILDMANN.DOC

*****ENGLISH LANGUAGE ABSTRACT FOR EP 822389*****

File 351:Derwent WPI 1963-2003/UD,UM &UP=200330
(c) 2003 Thomson Derwent

Set	Items	Description
---	---	-----
?s pn=ep	822389	
S1	1	PN=EP 822389

1/7/1
DIALOG(R) File 351:Derwent WPI
(c) 2003 Thomson Derwent. All rts. reserv.

011686099 **Image available**
WPI Acc No: 1998-103009/*199810*

Edge tracking method for welding abutting metal sheets - directing number of line patterns of varying intensity onto edge of plates to be welded or welded seam with selection of one line pattern for image analysis

Patent Assignee: ELPATRONIC AG (ELPC)

Inventor: BUCHMANN C; WILDMANN D

Number of Countries: 026 Number of Patents: 010

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
EP 822389	A2	19980204	EP 97109160	A	19970606	199810 B
CA 2210814	A	19980129	CA 2210814	A	19970728	199828
JP 10154014	A	19980609	JP 97201613	A	19970728	199833
KR 98010411	A	19980430	KR 9735529	A	19970728	199915
BR 9704120	A	19990518	BR 974120	A	19970729	199925
TW 355216	A	19990401	TW 97110831	A	19970728	199933
MX 9705701	A1	19980201	MX 975701	A	19970728	199954
RU 2138374	C1	19990927	RU 97112635	A	19970728	200037
CN 1175687	A	19980311	CN 97115483	A	19970729	200209
EP 822389	B1	20030416	EP 97109160	A	19970606	200328
			EP 200211396	A	19970606	

Priority Applications (No Type Date): CH 961882 A 19960729

Cited Patents: No-SR.Pub

Patent Details:

Patent No Kind Lan Pg Main IPC Filing Notes

EP 822389 A2 G 6 G01B-011/24

Designated States (Regional): AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE

CA 2210814	A	B23K-031/12
JP 10154014	A	7 G05D-003/12
KR 98010411	A	G01N-021/00
BR 9704120	A	B23K-026/02
TW 355216	A	G01N-021/47
MX 9705701	A1	G03B-023/00

This
is
a
USPS
product

RU 2138374 C1 B23K-009/127
CN 1175687 A G01N-021/17
EP 822389 B1 G G01B-011/24 Related to application EP 200211396
Related to patent EP 1245923

Designated States (Regional): AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL PT SE

Abstract (Basic): EP 822389 A

The edge tracking method involves detecting the edge (13) between metal sheets (6,7) to be welded together before welding. A line pattern is directed onto the edge (13) via a projector (2).

The lines are analysed using a picture which is provided by a video camera (3). The projector provides a number of line patterns with different light intensities. The image analysis of a selected line pattern depends on the brightness of the reflected or dispersed light.

USE - E.g. for seam quality control.

ADVANTAGE - Allows evaluation even under bad conditions.

Dwg.1/2

Derwent Class: P55; P82; S02; T01; T04; X24

International Patent Class (Main): B23K-031/12; G01B-011/24; G01N-021/00;
G01N-021/17; G01N-021/47; G03B-023/00; G05D-003/12

International Patent Class (Additional): B23K-009/127; B23K-026/02;
G01B-011/00; G01N-021/86; G06T-007/00

15may03 13:53:19 User015070 Session D8755.2

Sub account: SUGIM33.001AUS-CSP

\$13.08 Estimated total session cost 0:083 Hrs.

Status: Signed Off. (4 minutes)

THIS PAGE BLANK (uspto)

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 822 389 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
04.02.1998 Patentblatt 1998/06(51) Int. Cl.⁶: G01B 11/24

(21) Anmeldenummer: 97109160.8

(22) Anmeldetag: 06.06.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE

(30) Priorität: 29.07.1996 CH 1882/96

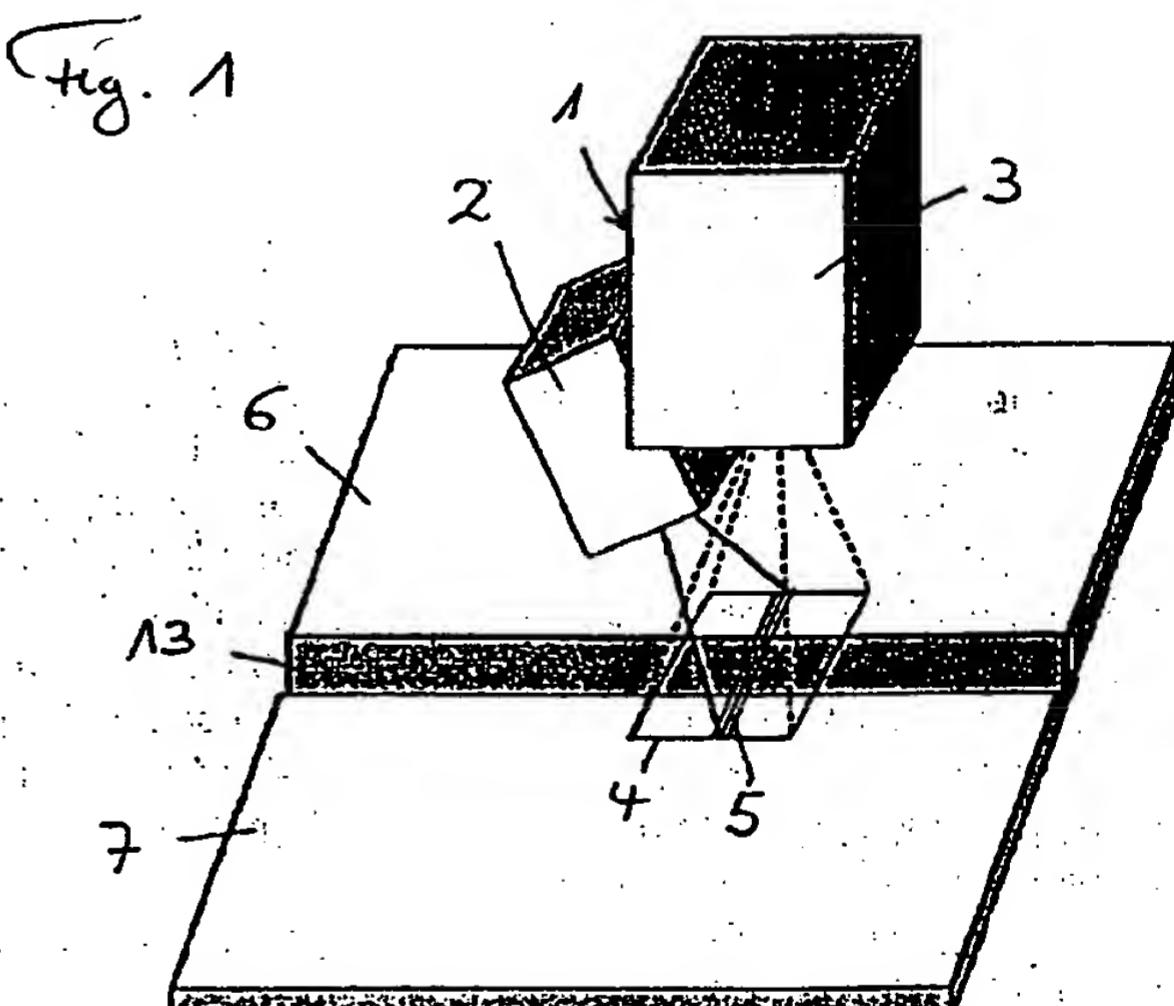
(71) Anmelder: ELPATRONIC AG
CH-6303 Zug (CH)

(72) Erfinder:

- Wildmann, Daniel, Dr.
8157 Dielsdorf (CH)
- Buchmann, Christa
8424 Embrach (CH)

(54) Verfahren und Vorrichtung zur Kantenverfolgung und Kantenprüfung

(57) Zur Verfolgung und Prüfung einer Kante (13) zwischen zwei zu verschweisenden Blechen (6,7) wird durch einen Projektor (2) ein Linienmuster (5) über die Kante (13) projiziert und von einer Kamera (3) aufgenommen. Das aufgenommene Bild wird analysiert, um aus dem Linienverlauf Rückschlüsse über den Spalt zwischen den Blechen oder den Kantenverlauf zu ziehen. Gemäss der Erfindung werden mehrere Linien projiziert, welche verschiedene Lichtintensitäten aufweisen. Dies erlaubt es, bei der Bildverarbeitung des aufgenommenen Bildes auch bei sich änderndem Reflexionsverhalten der Bleche eine Linie auszuwählen, welche im Bild nicht zu schwach und nicht überstrahlend dargestellt ist und welche somit für eine aussagekräftige Auswertung herangezogen werden kann.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren gemäss Oberbegriff des Anspruchs 1 bzw. eine Vorrichtung gemäss Oberbegriff des Anspruchs 6. Ferner betrifft die Erfindung ein Verfahren bzw. eine Vorrichtung gemäss Oberbegriff des Anspruchs 10 bzw. 12 und ein Verfahren und eine Vorrichtung gemäss den Oberbegriffen der Ansprüche 13 bzw. 14.

Es ist bekannt, Bleche durch Schweißung zu grösseren Bauteilen (sogenannte tailored blanks) zu verschweissen, welche anschliessend einem Umformungsprozess unterworfen werden. Ein Anwendungsgebiet von solchen "tailored blanks" liegt z.B. in der Automobilindustrie. Die Verschweissung der Bleche kann durch Quetschnahtschweissen und Laserschweissen erfolgen. Da die Schweißnaht zusammen mit den Blechen dem Umformungsprozess unterworfen ist, ist eine einwandfreie Qualität der gesamten Naht wesentlich. Die zu verschweissenden Bleche werden mit ihren gemeinsamen Kanten aneinanderliegend der Schweißstelle zugeführt, wobei es wichtig ist, dass der fokussierte Laserstrahl möglichst genau der gemeinsamen Kante der aneinanderliegenden Bleche folgt. Zu diesem Zweck werden Einrichtungen eingesetzt, die den genauen Kantenverlauf vor der Schweißzone ermitteln, wodurch der Laserstrahl bei der Schweißung entsprechend geführt werden kann. Eine bekannte Einrichtung projiziert zu diesem Zweck ein Liniennuster konstanter Intensität quer über die Kante, welches Muster von einer Kamera aufgenommen wird, deren Bild von einem Rechner ausgewertet wird, um aus dem Verlauf mindestens einer der Linien auf den Verlauf der Kante bzw. des Spaltes zwischen den Blechen an diesem Ort zu schliessen. Auf diese Weise werden die Kante und der Spalt entlang seiner ganzen Länge, vor der Schweißzone verfolgt und der Laserstrahl zur Schweißung entsprechend gesteuert.

Nach der Schweißzone kann auf ähnliche Weise das Profil der Schweißnaht ermittelt werden, wodurch Schweißfehler erkannt werden können.

Sowohl bei der Kantenverfolgung vor der Schweißung als insbesondere auch bei der Kantenprüfung bzw. Schweißnahtprüfung nach der Schweißung, stellt sich das Problem, dass die Reflektivität der Bleche sehr unterschiedlich ist. Die einzelnen Bleche können mit verschiedenen Oberflächenbeschichtungen versehen sein, einen Oelfilm aufweisen oder nicht, glänzend oder nichtglänzend sein, Schmauchspuren aufweisen usw. Die dadurch hervorgerufenen grossen Helligkeitsunterschiede können den Dynamikbereich der eingesetzten Kameras übersteigen, wodurch die Linien zu hell oder zu dunkel abgebildet werden, was die Bildauswertung erschweren oder allenfalls sogar verunmöglichen kann. Dadurch kann im Fall der Kantenverfolgung die Schweißgeschwindigkeit leiden oder es können Schweißfehler entstehen; im Fall der Kantenprüfung können Fehler evtl. nur schwer erkannt werden oder Fehler werden angenommen, wo keine vorhanden sind.

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, das Verfahren der eingangs genannten Art bzw. die Vorrichtung der eingangs genannten Art so zu verbessern, dass die Auswertung des aufgenommenen Bildes auch unter schlechten Bedingungen ohne Probleme möglich ist.

Dies wird gemäss einem ersten Aspekt der Erfindung mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 bzw. des Anspruchs 6 erreicht. Dadurch, dass Linien unterschiedlicher Helligkeit auf die Bleche projiziert werden, ergibt sich eine bessere Auswertbarkeit des Bildes. Auf glänzendem, stark reflektierendem Blech kann die Auswerteinrichtung eine korrekt abgebildete Linie geringer Intensität zur Auswertung verwenden und die überstrahlenden Linien höherer Intensität nicht berücksichtigen. Auf dunklem, schlecht reflektierendem Blech kann die Linie mit grösster Intensität gute Resultate ergeben. Auf diese Weise kann auf einfache Art ein sehr gutes Resultat der Kantenverfolgung bzw. der Kantenprüfung erzielt werden.

Die Lichtintensität einzelner Linien kann untereinander z.B. zwischen 15% und 100% unterschiedlich sein, wobei auch Linien mit gleicher Intensität vorgesehen sein können. Bei einem bevorzugten Beispiel sind fünf Linien von 25% (2 Linien), 50% (2 Linien) und 100% (1 Linie) Intensität vorgesehen.

Gemäss einem anderen Aspekt der Erfindung, wird die Aufgabe mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 10 bzw. 12 gelöst.

Demgemäss wird bei jeder Bildauswertung festgestellt, ob die Helligkeit der Linien in einem vorgegebenen Rahmen liegt und wenn nicht, so wird ein Steuersignal erzeugt, welches für die nächste Bildaufnahme die Belichtungskontrolle der Aufnahmeeinrichtung beeinflusst, so dass das nächste Bild heller oder dunkler wird. Es können auch beide Aspekte der Erfindung kombiniert sein, so dass zusätzlich zu Linien unterschiedlicher Helligkeit eine Belichtungskontrolle bzw. Belichtungsbeeinflussung der Kamera, aufgrund des Resultates des aufgenommenen Bildes erfolgt.

Gemäss einem dritten Aspekt der Erfindung wird die Aufgabe mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 13 bzw. 14 gelöst.

Dadurch, dass die Helligkeit bzw. die Intensität des Projektors generell geändert wird, kann ebenfalls die Reflektivität unterschiedlicher Bleche kompensiert werden.

Im folgenden werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Figuren näher erläutert. Dabei zeigt

Figur 1 schematisch eine grundsätzliche Anordnung von Linienprojektor und Kamera und
Figur 2 eine schematische Darstellung mit einer Vorrichtung zur Kantenverfolgung und zwei Vorrichtungen zur

Kanten- bzw. Schweißnahtprüfung.

In Figur 1 sind 2 Bleche 6 und 7 gezeigt, welche aneinander anliegen und eine gemeinsame Kante 13 aufweisen. Diese Bleche werden entlang der Kante 13 z.B. durch Laserschweißung miteinander verbunden. Zur Verfolgung des 5 Kantenverlaufs bzw. zur Prüfung der Schweißnaht ist es bekannt, mehrere Linien 5 aus Licht quer zur Kante 13 auf diese und den benachbarten Bereich der beiden Bleche zu projizieren. In dem gezeigten Beispiel sind lediglich 3 Linien dargestellt, es könnte sich aber auch um eine andere Anzahl Linien handeln. Die Linien verlaufen im 90°-Winkel oder 10 schräg zur Kante 13 und befinden sich innerhalb des Erfassungsbereiches einer Aufnahmeeinrichtung 3, welche insbesondere von einer CCD-Kamera gebildet sein kann. Der Projektor 2 für die Projektion der Linien 5 wird vorzugsweise 15 von einer Laserlichtquelle gebildet, hinter welcher ein Beugungsgitter angeordnet ist, das die Linien 5 als Beugungslinien erzeugt. Das von der Kamera 3 erfasste Bild wird in einer Bildauswerte-Einrichtung ausgewertet, um mittels des Verlaufs mindestens einer der Linien 5 den Verlauf des Spaltes zwischen den Blechen 6 und 7 entlang der Kante 13 zu bestimmen, bzw. um nach der Verschweißung der Bleche den Verlauf der Schweißnaht zu bestimmen. Figur 2 zeigt eine solche Vorrichtung, bei welcher mehrere Anordnungen gemäß Figur 1 vorgesehen sind, nämlich eine Anordnung 1 vor der Schweißzone und 2 Anordnungen 10 und 11 nach der Schweißzone. In Figur 2 ist ersichtlich, dass die Bleche 6 und 7, welche z.B. in Schweißrichtung eine Länge von 2 m aufweisen können, durch eine nicht gezeigte Fördereinrichtung in Richtung der Pfeile A in zueinander genau fixierter Stellung durch die Vorrichtung gefördert werden. Vor 20 der Kantenverfolgungsvorrichtung 1 kann eine Umformungseinrichtung mit den Rollen 8 und 9 vorgesehen sein, welche durch Verformen des dickeren Bleches 6 den zwischen den Blechen bestehenden Spalt möglichst verkleinert. Der genaue Verlauf des Spaltes wird dann durch die Kantenverfolgungseinrichtung 1 festgestellt, indem diese, wie bereits 25 beschrieben, ein Linienmuster quer zur Kante 13 über diese projiziert und mittels einer Kamera das Linienmuster erfasst und ausgewertet wird. Durch die Projektionseinrichtung können z.B. fünf parallel verlaufende Linien über die Kante projiziert werden. Das Bild aus der Kamera der Anordnung 1 gelangt zu einer Auswerteinrichtung 18, welche den genauen Verlauf des Spaltes bestimmt. Von der Auswerteinrichtung 18 gehen Steuersignale an eine Steuereinrichtung 30 14, welche ihrerseits die Laserlichtquelle 15 so steuert, dass der nur schematisch dargestellte Laserlichtstrahl zur Verschweißung der Bleche 6 und 7 genau dem Verlauf des Spaltes entlang der Kante 13 folgt. Nach der Schweißzone, d.h. in Förderrichtung, hinter dem Laserstrahl ist eine Anordnung 10 gemäß derjenigen von Figur 1 oberhalb der Schweißnaht angeordnet und eine Anordnung 11 gemäß derjenigen von Figur 1 unterhalb der Bleche. Diese beiden 35 Anordnungen projizieren ebenfalls Linien quer zur Kante 13 bzw. zur Schweißnaht. Aus dem Bild der Linien können die Auswerteinrichtungen 16 bzw. 17 den Verlauf der Schweißnaht bestimmen und damit eine Schweißnahtkontrolle auf verschiedene Arten von Fehlern hin durchführen, was an sich bekannt ist und hier nicht näher beschrieben wird. Die Auswerteinrichtungen 16 und 17 geben ein entsprechendes Signal an die Steuereinrichtung 14 ab und diese kann an eine übergeordnete Steuerung 19 ein Signal abgeben, ob die aus den Blechen 6 und 7 zusammengeschweißte 40 Platine den Qualitätsanforderungen genügt oder nicht.

Gemäß dem einen Aspekt der vorliegenden Erfindung werden nun die Linien 5 derart projiziert, dass verschiedene Linien verschiedene Lichtintensitäten aufweisen. So könnte z.B. von den drei Linien gemäß Figur 1 die hellste Linie eine Lichtintensität von 100 % aufweisen, eine zweite Linie eine Lichtintensität von 60 % und eine dritte Linie eine Lichtintensität von 30 %. Bevorzugt wird ein Ausführungsbeispiel, bei welchem fünf Linien als Beugungslinien projiziert werden. Die mittlere Beugungslinie null-ter Ordnung weist bei dieser Ausführungsform z.B. die Intensität von 100% auf. 45 Die beidseits davon liegenden Beugungslinien erster Ordnung weisen jeweils eine Intensität von 50% auf und die beidseits weiter aussen liegenden Beugungslinien zweiter Ordnung weisen je eine Lichtintensität von 25% auf. Linienprojektoren mit Lasern und Beugungsgittern, welche die genannten Anforderungen erfüllen können, werden z.B. von der Firma LASIRIS INCORPORATED in 3549 Ashby, Quebec, CANADA, hergestellt.

Durch die verschiedenen Lichtintensitäten der Linien 5 wird durch die Kamera 3 ein Bild aufgenommen, welches 50 auch entlang der Kante 13 unterschiedlichen Reflektivitäten der Blechoberflächen, eine gute Erkennbarkeit mindestens einer der Linien ergibt, und nach Auswahl derselben durch die Auswerteinrichtung eine gute Bildauswertung ermöglicht. Auf diese Weise kann der Verlauf des Spaltes bzw. der Verlauf der Schweißnaht auch bei schwierigen Reflektionsverhältnissen auf der Blechoberfläche genau festgestellt werden.

Gemäß einem anderen Aspekt der Erfindung wird an die jeweilige Kamera ein Belichtungssteuer-Signal 20 abgegeben, welches in Figur 2 von der Steuereinrichtung 14 abgegeben wird, welches aber auch direkt von der jeweiligen Auswerteinrichtung 18 bzw. 16 oder 17 an die Kamera abgegeben werden könnte. Das Steuersignal 20 beinhaltet die Information, dass die Kamera 3 bei der Aufnahme des nächsten Bildes eine längere oder kürzere oder die gleiche Belichtungszeit wählen soll, als beim vorhergehenden Bild. Bei einer CCD-Kamera kann das Steuersignal anstelle der Belichtungszeit die Integrationszeit des CCD-Elementes bestimmen. Aufgrund der Information, ob das vorhergehende Bild der Linien 5 zu dunkel oder zu hell gewesen ist, wird also die Belichtung der jeweiligen Kamera für das nächste Bild beeinflusst. Es ergibt sich auch durch diesen Aspekt der Verbindung eine Verbesserung der Erkennung der projizierten Linien im aufgenommenen Bild. Vorzugsweise wird immer über die gleiche Kanten- bzw. Nahtlänge integriert, unabhängig von der Schweißgeschwindigkeit.

Es können auch beide Aspekte der Erfindung kombiniert eingesetzt werden. So können einerseits Linien mit verschiedener Intensität quer zur Kante 13 projiziert werden, und zusätzlich kann eine Belichtungsbeeinflussung der jeweiligen Kamera vorgesehen sein. Entsprechende Kameras, insbesondere CCD-Kameras sind bandelsüblich und brauchen hier nicht näher erläutert zu werden.

5 Gemäss einem weiteren Aspekt der Erfindung kann die Gesamthelligkeit der projizierten Linien gesteuert werden. In diesem Fall wird also nicht die Belichtungszeit der Kamera oder die Integrationszeit des CCD-Elementes durch ein Signal aus der Auswerteinrichtung beeinflusst, sondern die Helligkeit des Linienprojektors. Diese Möglichkeit kann mit jeder der beiden vorgängig geschilderten oder mit beiden Aspekten kombiniert sein. So kann die Helligkeit eines Linienprojektors gesteuert werden, der Linien gleicher Intensität projiziert, oder es kann die Helligkeit eines Linienprojektors gesteuert werden, der Linien unterschiedlicher Intensität erzeugt, wie dies vorstehend beschrieben worden ist. Die Steuerung der Helligkeit kann auch mit der Belichtungszeitsteuerung oder der Integrationszeitsteuerung kombiniert werden, wobei die steuernde Einrichtung in diesem Fall zwei Steuersignale, eines für den Projektor und eines für die Kamera abgibt.

10

15 Die drei Aspekte der Erfindung können wie folgt dargestellt werden

	Massnahme	Wirkung
20	1. Unterschiedliche Intensität der Linien des Linienprojektors.	Lokale Unterschiede der Reflektivität quer zur Kante bzw. Schweißnaht können kompensiert werden.
25	2. Integrationszeit oder Verschlusszeit des Kamera-CCD-Elementes ändern (vorzugsweise so, dass immer über dieselbe Kanten- bzw. Nahtlänge integriert wird).	Belichtungsanpassung und damit immer gleiche Helligkeit des Bildes, vorzugsweise mit immer gleichbleibender Auflösung, unabhängig von der Schweißgeschwindigkeit.
30	3. Regeln der Grundintensität des Linienprojektors.	Gleiche Helligkeit des gestreuten und reflektierten Lichtes unabhängig vom generellen Reflexionsverhaltens des Bleches.

30 Patentansprüche

1. Verfahren zur Kantenverfolgung vor dem Schweißen und/oder zur Kanten- respektive Schweißnahtprüfung nach dem Schweißen bei der Schweißverbindung von Blechen (6,7) entlang einer gemeinsamen Kante (13), wobei Licht in der Form von mehreren quer über die Kante verlaufenden Linien (5) auf die Bleche (6,7) projiziert wird und das von einer Kamera (3) aufgenommene Bild der Linien ausgewertet wird, dadurch gekennzeichnet, dass Linien (5) mit voneinander verschiedener Lichtintensität projiziert werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Linien Lichtintensitäten im Bereich von 100 % bis 5 % aufweisen.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass zusätzlich Linien mit gleicher Intensität projiziert werden.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass fünf Linien projiziert werden, wobei eine Linie eine Intensität von 100 %, zwei Linien eine Intensität von 50 % und zwei Linien eine Intensität von 25 % aufwiesen.
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die fünf Linien durch ein Beugungsgitter erzeugt werden, wobei die in der Mitte liegende Linie der 0. Beugungsordnung 100 % Intensität aufweist, die beiderseits davon liegenden Linien der 1. Beugungsordnung 50% Intensität aufweisen und die äusseren Linien der 2. Beugungsordnung 25 % Intensität aufweisen.
6. Vorrichtung zur Kantenverfolgung vor dem Schweißen und/oder zur Kanten- respektive Schweißnahtprüfung nach dem Schweißen bei der Schweißverbindung von Blechen (6,7) entlang einer gemeinsamen Kante (13), umfassend eine Einrichtung (2) zur Erzeugung mehrerer quer über die Kante verlaufender Linien aus Licht, einer Aufnahmeeinrichtung (3) zur Aufnahme eines Bildes der Linien (5) und einer Auswerteinrichtung (14) zur Auswertung des Bildes, dadurch gekennzeichnet, dass die Einrichtung (2) zur Erzeugung der Linien zur Erzeugung von Linien verschiedener Intensität und die Auswerteinrichtung (14) zur Auswahl von Linien aufgrund der Helligkeit der gestreuten oder reflektierten Strahlung ausgestaltet ist.

EP 0 822 389 A2

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Einrichtung zur Linienerzeugung eine Laserlichtquelle und ein Beugungsgitter umfasst.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Einrichtung zur Erzeugung von fünf Beugungslinien ausgestaltet ist, wobei die Beugungslinie 0. Ordnung eine Intensität von 100 %, die Beugungslinien 1. Ordnung eine Intensität von ca. 50 % und die Beugungslinien 2. Ordnung eine Intensität von ca. 25 % aufweisen.
9. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufnahmeeinrichtung mindestens eine CCD-Kamera aufweist.
10. Verfahren zur Kantenverfolgung vor dem Schweißen und/oder zur Kanten- respektive Schweissnahtprüfung nach dem Schweißen bei der Schweissverbindung von Blechen (6,7) entlang einer gemeinsamen Kante (13), wobei Licht in der Form von mehreren quer über die Kante verlaufenden Linien (5) auf die Bleche (6,7) projiziert wird und das von einer Kamera (3) aufgenommene Bild der Linien ausgewertet wird, dadurch gekennzeichnet, dass die Auswerteinheit (14) eine steuerbare variable Belichtungskontrolle aufweist, und dass bei der Bildauswertung eines Bildes jeweils festgestellt wird ob die Belichtung für das nächste Bild zu ändern ist und wenn ja, dass ein Steuersignal zur Belichtungsbeeinflussung an die Kamera abgegeben wird.
11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass eine CCD-Kamera eingesetzt wird, und dass zur Belichtungskontrolle die Integrationszeit des CCD-Elementes oder die Verschlusszeit des Kameraverschlusses verändert wird, wobei vorzugsweise jeweils über eine konstante, wählbare Kanten- bzw. Nahtlänge integriert wird.
12. Vorrichtung zur Kantenverfolgung vor dem Schweißen und/oder zur Kanten- respektive Schweissnahtprüfung nach dem Schweißen bei der Schweissverbindung von Blechen (6,7) entlang einer gemeinsamen Kante (13), umfassend eine Einrichtung (2) zur Erzeugung mehrerer quer über die Kante verlaufender Linien aus Licht, eine Aufnahmeeinrichtung (3) zur Aufnahme eines Bildes der Linien (5) und eine Auswerteinrichtung (14) zur Auswertung des Bildes, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufnahmeeinrichtung eine Kamera (3) mit steuerbarer Belichtungskontrolle, insbesondere eine CCD-Kamera mit steuerbarer Integrationszeit des CCD-Elementes und/oder steuerbarer Verschlusszeit aufweist, und dass die Auswerteinrichtung zur Abgabe eines Steuersignales (20) für die Aufnahmeeinrichtung ausgestaltet ist.
13. Verfahren zur Kantenverfolgung vor dem Schweißen und/oder zur Kanten- respektive Schweissnahtprüfung nach dem Schweißen bei der Schweissverbindung von Blechen (6,7) entlang einer gemeinsamen Kante (13), wobei Licht in der Form von mehreren quer über die Kante verlaufenden Linien (5) auf die Bleche (6,7) projiziert wird und das von einer Kamera (3) aufgenommene Bild der Linien ausgewertet wird, dadurch gekennzeichnet, dass der Projektor für die Linien in seiner Lichtintensität steuerbar ist, und dass bei der Bildauswertung eines Bildes jeweils festgestellt wird, ob die Helligkeit der Linien für das nächste Bild zu ändern ist und wenn ja, dass ein Steuersignal zur Intensitätsbeeinflussung an den Projektor abgegeben wird.
14. Vorrichtung zur Kantenverfolgung vor dem Schweißen und/oder zur Kanten- respektive Schweissnahtprüfung nach dem Schweißen bei der Schweissverbindung von Blechen (6,7) entlang einer gemeinsamen Kante (13), umfassend eine Einrichtung (2) zur Erzeugung mehrerer quer über die Kante verlaufender Linien aus Licht, eine Aufnahmeeinrichtung (3) zur Aufnahme eines Bildes der Linien (5) und eine Auswerteinrichtung (14) zur Auswertung des Bildes, dadurch gekennzeichnet, dass die Einrichtung zur Linienerzeugung einen Linienprojektor mit einem Steuereingang für die Lichtintensität der Lichtquelle aufweist, und dass die Auswerteinrichtung zur Abgabe eines Steuersignales für den Linienprojektor ausgestaltet ist.

fig. 1

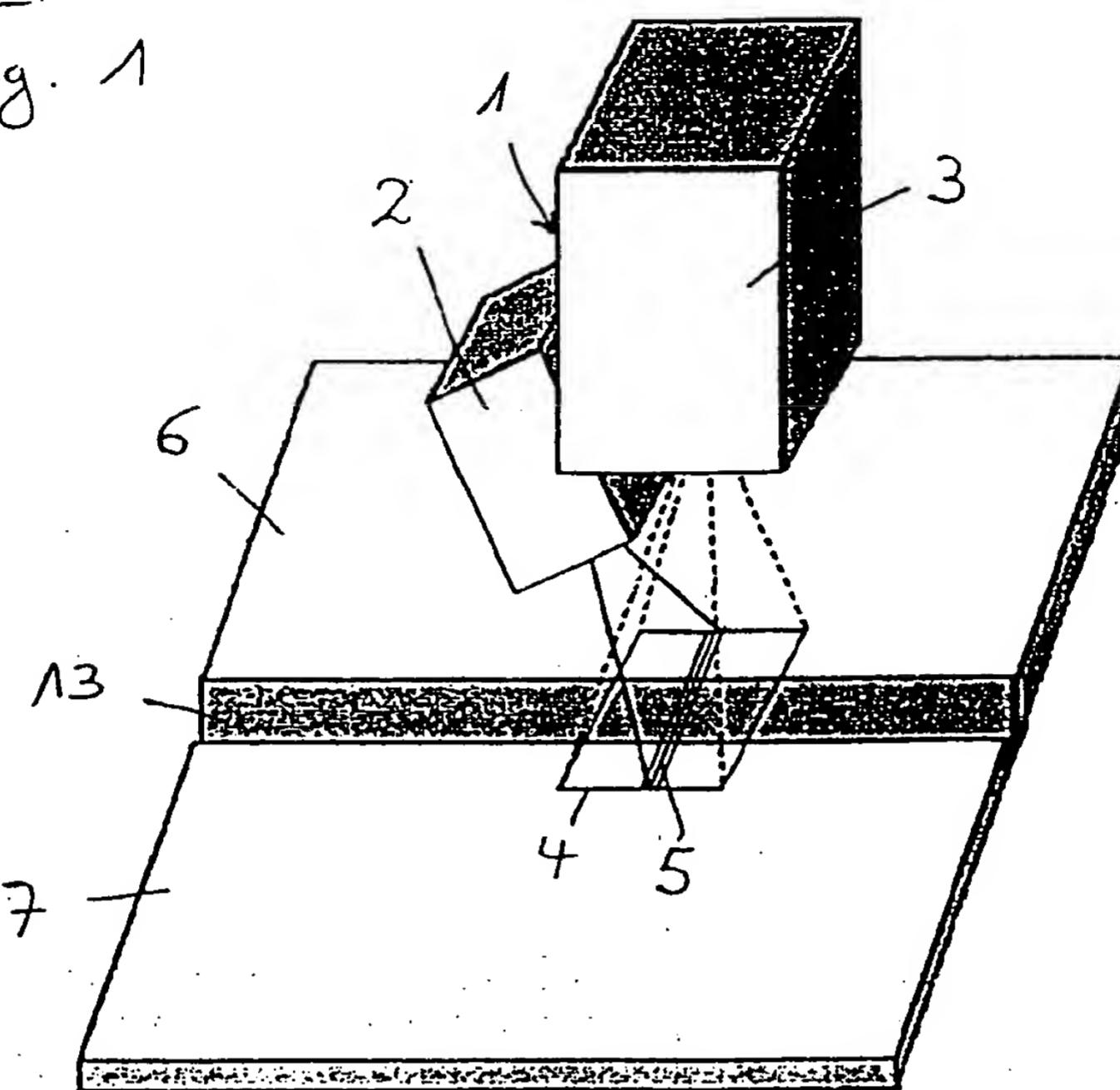
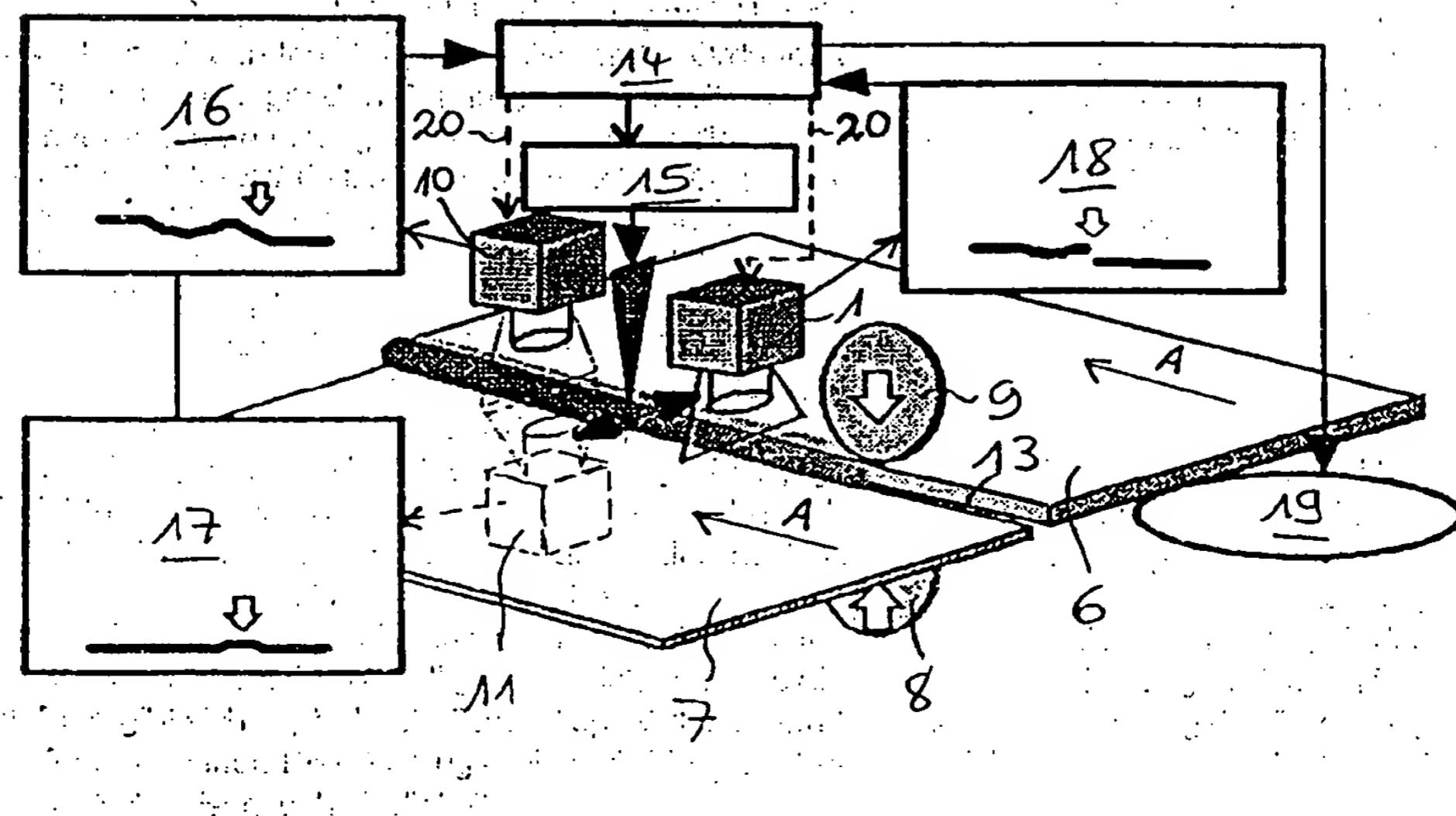


fig. 2



(19)



Eur päisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 822 389 A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:
17.11.1999 Patentblatt 1999/46

(51) Int. Cl.⁶: G01B 11/24

(43) Veröffentlichungstag A2:
04.02.1998 Patentblatt 1998/06

(21) Anmeldenummer: 97109160.8

(22) Anmeldetag: 06.06.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE

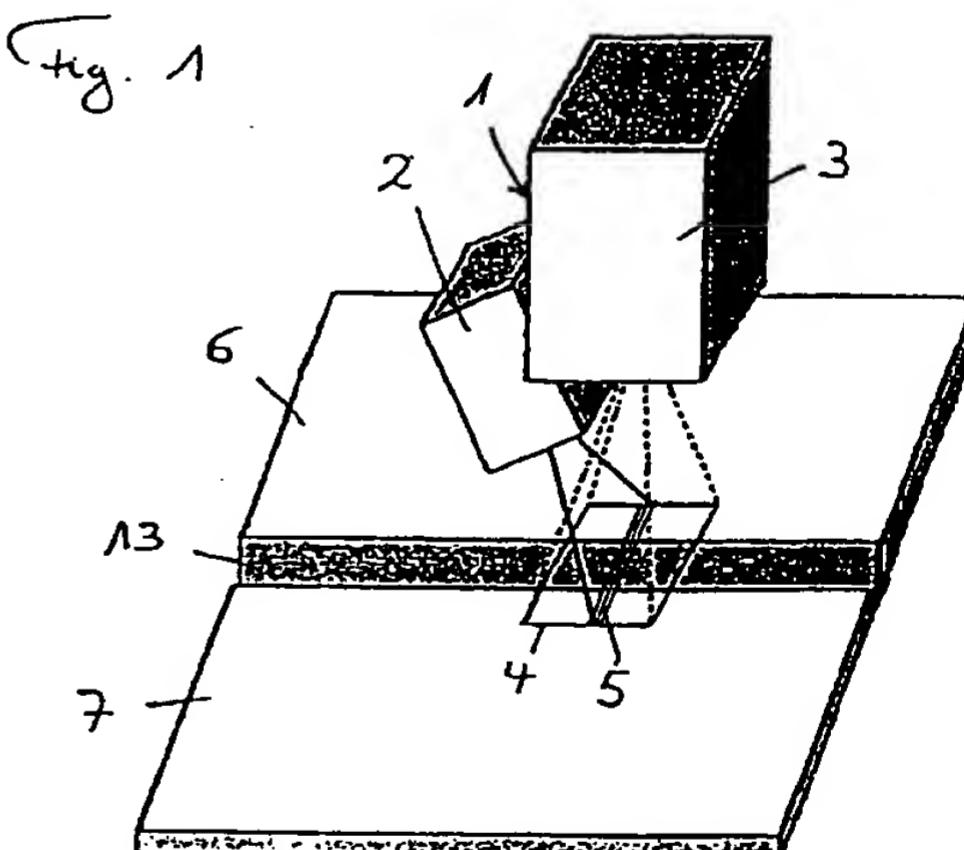
(30) Priorität: 29.07.1996 CH 188296

(71) Anmelder: ELPATRONIC AG
8962 Bergdietikon (CH)

(72) Erfinder:
• Wildmann, Daniel, Dr.
8157 Dielsdorf (CH)
• Buchmann, Christa
8424 Embrach (CH)

(54) Verfahren und Vorrichtung zur Kantenverfolgung und Kantenprüfung

(57) Zur Verfolgung und Prüfung einer Kante (13) zwischen zwei zu verschweisenden Blechen (6,7) wird durch einen Projektor (2) ein Linienmuster (5) über die Kante (13) projiziert und von einer Kamera (3) aufgenommen. Das aufgenommene Bild wird analysiert, um aus dem Linienverlauf Rückschlüsse über den Spalt zwischen den Blechen oder den Kantenverlauf zu ziehen. Gemäss der Erfindung werden mehrere Linien projiziert, welche verschiedene Lichtintensitäten aufweisen. Dies erlaubt es, bei der Bildverarbeitung des aufgenommenen Bildes auch bei sich änderndem Reflexionsverhalten der Bleche eine Linie auszuwählen, welche im Bild nicht zu schwach und nicht überstrahlend dargestellt ist und welche somit für eine aussagekräftige Auswertung herangezogen werden kann.



EP 0 822 389 A3

Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 97 10 9160

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE									
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betritt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)						
Y	EP 0 532 257 A (TOYOTA MOTOR CO LTD) 17. März 1993 (1993-03-17) * Zusammenfassung * * Spalte 2, Zeile 17 - Zeile 51; Abbildung 1 *	1, 6, 10, 12-14	G01B11/24						
Y	US 4 491 719 A (CORBY JR NELSON R) 1. Januar 1985 (1985-01-01) * Zusammenfassung * * Spalte 5, Zeile 60 - Spalte 6, Zeile 23; Abbildung 1 *	1, 6, 10, 12-14							
A	EP 0 563 829 A (SHARP KK) 6. Oktober 1993 (1993-10-06) * Spalte 4, Zeile 2 - Zeile 14 * * Spalte 7, Zeile 20 - Zeile 41; Abbildung 8 *	1, 6, 10, 12-14							
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 012, no. 201 (M-707), 10. Juni 1988 (1988-06-10) & JP 63 005880 A (KOBE STEEL LTD), 11. Januar 1988 (1988-01-11) * Zusammenfassung *	1, 6, 10, 12-14	RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.6)						
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 018, no. 293 (P-1747), 3. Juni 1994 (1994-06-03) & JP 06 058726 A (MITSUBISHI HEAVY IND LTD), 4. März 1994 (1994-03-04) * Zusammenfassung *	1, 6, 10, 12-14	G01B B23K G01N						
<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt</p> <table border="1"> <tr> <th>Recherchenort</th> <th>Abschlußdatum der Recherche</th> <th>Prüfer</th> </tr> <tr> <td>DEN HAAG</td> <td>27. September 1999</td> <td>Ganci, P</td> </tr> </table> <p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>				Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	DEN HAAG	27. September 1999	Ganci, P
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer							
DEN HAAG	27. September 1999	Ganci, P							

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 97 10 9160

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

27-09-1999

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 0532257 A	17-03-1993	JP	5071932 A	23-03-1993
		DE	69206928 D	01-02-1996
		DE	69206928 T	23-05-1996
		US	5533146 A	02-07-1996
US 4491719 A	01-01-1985	AT	28420 T	15-08-1987
		AU	575548 B	04-08-1988
		AU	2256983 A	28-06-1984
		CA	1206210 A	17-06-1986
		EP	0116798 A	29-08-1984
		JP	4035267 B	10-06-1992
		JP	59125274 A	19-07-1984
EP 0563829 A	06-10-1993	JP	2711042 B	10-02-1998
		JP	5280945 A	29-10-1993
		US	5450204 A	12-09-1995
JP 63005880 A	11-01-1988	KEINE		
JP 06058726 A	04-03-1994	KEINE		

THIS PAGE BLANK (USPTO)